



## **KELCOT E-403**

### **EPOXI BITUMINOSO ALTOS SÓLIDOS IRAM 1197 TIPO II**

#### **DESCRIPCION**

Sistema epoxi de dos componentes de altos sólidos y excelente adherencia sobre acero y hormigón.

Especialmente desarrollado para ser utilizado como revestimiento interior de tanques, piletas y cañerías.

Posee gran elasticidad y la mayor impermeabilidad dentro de su clase.

Apto para resistir agua dulce o de mar, efluentes industriales y cloacales, petróleo crudo y proteger estructuras enterradas en suelos húmedos y/o agresivos.

No apto para productos oxidantes ni alimenticios en almacenaje.

#### **CAMPOS DE APLICACIÓN**

En la industria petrolera, petroquímica, química, metalúrgica, de energía, plantas de tratamiento de aguas, siderúrgica, naval, náutica, etc., en estructuras metálicas, cañerías, tanques, piletas, etc.

#### **PROPIEDADES FISICAS**

VEHICULO	Epoxi poliamida amina aducto-bitumen especial
PIGMENTACION	Carbonato de calcio, silicato de magnesio, etc.
SOLVENTES	Xileno, metil etil cetona, alcohol etílico, alcohol isopropílico
COLOR	Negro
ACABADO	Semi brillo
PESO ESPECIFICO(25°C) (ASTM-D-891-95)	1,25 ± 0,02 kg/l
SOLIDOS EN PESO(IRAM -1109- A8)	87 ± 2 %
SOLIDOS EN VOLUMEN	80 ± 1 %
V.O.C.	195 ± 2 gr/l
ESPESOR PELICULA SECA	150 – 300 µ por mano
ESPESOR HUMEDO	200 – 400 µ por mano
CANTIDAD DE MANOS	2
RENDIMIENTO TEORICO	5 m <sup>2</sup> /l para 150 µ de película seca / 2,5 m <sup>2</sup> /l para 300 µ de película seca
COMPONENTES	2
RELACION DE MEZCLA	4:1 en volumen
TIEMPO DE INDUCCION	30 minutos
VIDA UTIL DE LA MEZCLA	6 horas

#### **TIEMPO DE SECADO**

TACTO	8 horas
DURO	24 horas
TOTAL	7 días

PERIODO DE REPINTADO Entre 8 y 36 horas

FONDO RECOMENDADO  
KELCOT E-100/E-103/E-108 sobre substrato ferroso

ESMALTES DE ACABADO N/C

TIEMPO DE ALMACENAJE

12 meses en sus envases originales, bien tapados y en lugares donde la temperatura sea mayor a 10°C.

**Los datos consignados fueron tomados a 25 °C y 75 % de humedad relativa ambiente**

**PRESENTACION** En módulos de 4,10 y 20lts

#### **PREPARACION DE SUPERFICIES**

##### **GENERAL**

Eliminar completamente sales solubles (principalmente cloruros y sulfatos) lavando con abundante agua dulce a presión. Remover grasas, aceites y suciedad lavando con soluciones detergentes, seguido de enjuague con agua dulce. Los cantos vivos, cordones de soldadura, exfoliaciones, grietas, etc. deben redondearse o eliminarse utilizando amoladoras y discos abrasivos. El óxido debe eliminarse por alguno de los siguientes métodos: cepillado, rasqueteado, picareteado manual o mecánico, arenado, granallado, etc.

##### **ACERO**

##### **EXPOSICION SEVERA**

Para obtener un óptimo rendimiento, limpiar con chorro abrasivo a grado Sa 2½ (metal casi blanco).

##### **ACERO**

##### **EXPOSICION MODERADA**

Eliminar óxido flojo, escamas de laminación, pintura existente en mal estado o con poca adherencia por rasqueteado y cepillado manual o mecánico (St 2 o St 3).



### MEZCLADO

Agitar convenientemente los envases por separado antes de realizar la mezcla entre los componentes. Mezclar cuidadosamente en relación volumétrica de 4:1 (cuatro partes de base color "A" + una parte de complemento "B") hasta uniformidad de color, guardar el tiempo de inducción especificado y diluir según método de aplicación.

### APLICACIÓN

Términos prácticos Aplicar a temperaturas mayores a 12 °C y con humedad relativa ambiente inferior a 75%.

Aplicar con una temperatura que esté por lo menos 3 °C por encima del punto de rocío.

### TABLA DE PUNTO DE ROCIO

		TEMPERATURA AMBIENTE						
		10	15	20	25	30	35	40
HUMEDAD RELATIVA	30	-6.9	-2.9	1.3	5.2	9.2	13.7	18.0
	35	-4.7	-0.8	3.4	7.4	12.0	16.1	20.6
	40	-3.1	0.9	5.4	9.5	14.0	18.2	23.0
	45	-1.5	2.6	7.0	11.7	16.0	20.2	25.2
	50	-0.3	4.1	8.6	13.3	17.5	22.2	27.1
	55	1.0	5.6	10.4	14.8	19.1	23.9	28.9
	60	2.3	6.7	11.9	16.2	20.6	25.3	30.5
	65	3.3	8.0	13.0	17.4	22.0	26.8	32.0
	70	4.5	9.1	14.2	18.6	23.3	28.1	33.5
	75	5.6	10.4	15.4	19.9	24.7	29.6	35.0
80	6.5	11.6	16.5	21.0	25.9	31.0	36.2	

### DILUCION

PINCEL Diluyente DE-403, hasta un 10%

RODILLO Diluyente DE-403, entre 10 y 20 %

SOPLETE CONVENCIONAL Diluyente DE-403, entre 20 % y 30 %

SOPLETE AIRLESS Diluyente DE-403, hasta 10 %

### EQUIPO RECOMENDADO

PINCEL Cerdas natural o sintéticas de buena calidad

RODILLO Cubierta natural o sintética de buena calidad

### SOPLETE CONVENCIONAL

	Modelo	Boquilla	Atomizado	Presión
PRESION	Binks #18	66	16 oz/min	40-60 psi.
	De Vilbiss MBC-510	FX o FF	16 oz/min	40-60 psi.
SIFON	Binks #18	66	---	40-60 psi.
	De Vilbiss MBC-510	EX	---	40-60 psi.

### SOPLETE AIRLESS

Modelo	Relación de bomba	Presión de fluido	Boquilla Filtro	
			Boquilla	Filtro
Gracco Bulldog	30:1	2000-3000 psi.	.023-.025	60 #

### TRABAJO PRACTICO

(dilución 8%)

Modelo	Relación de bomba	Presión de fluido	Boquilla Filtro	
			Boquilla	Filtro
Veritec	46:1	180-230 Kgs.	.021-.023	60 #

### SEGURIDAD E HIGIENE

Producto inflamable.

Mantener lejos del calor o llama.

En recintos cerrados utilizar equipos eléctricos antiexplosivos, máscaras para aire fresco, equipos autónomos y extractores para mantener los vapores de solvente dentro de los límites de seguridad.

Conservar el envase bien cerrado.

Evitar la inhalación de vapores y el contacto prolongado con la piel.

En caso de contacto lavar con abundante agua fresca.

Si entra en contacto con los ojos, lavarlos inmediatamente con agua y consultar al médico.

Puede afectar el sistema nervioso causando mareos, náuseas y dolor de cabeza.

Puede causar reacción alérgica en la piel e irritación de ojos.

Las recomendaciones y sugerencias relacionadas con el uso de nuestros productos están hechas de buena fe y acordes al estado actual de nuestros conocimientos. Garantizamos la calidad permanente de los mismos según nuestras especificaciones pero no podemos garantizar sus propiedades específicas o aptitud para un uso determinado.

Fecha última revisión: 05 de marzo de 2009